

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	AFT DOOR ASSEMBLY	
Job Number :	44860			
Estimate Number :	12103			
P.O. Number :		Part Number :	D350588041	
This Issue :	16/01/2009	S.O. No. :		
Prsht Rev. :	NC	Drawing Number :	D2445, D350-588 P5-6	
First Issue :	/ /	Project Number :	N/A	
Previous Run :	44859	Drawing Revision :	D,D	
Written By :	<u>HA</u>	Material :		
Checked & Approved By :	<u>CL 09/01/16</u>	Due Date :	07/02/2009	Qty: 1 Um: Each
Comment :	Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS			

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



HA for JLD 09/02/02



Comment: DOCUMENT CONTROL ECN 09-528 added 09/03/03
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING
Issue P/O: 7995
Description: D2445 Baggage Door
Supplier: Delastek
Ship to Delastek (1) D0588-041 label
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

CL 09/01/16 ①

3.0	D2445	Aft Door, 350
-----	-------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive & Inspect For Transit Damage
Ensure Certificate of Conformity & Process Sheet are attached

CL 09/01/16 ①

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP
Inspect as per Dwg D2445.
Audit process sheet.

S 09/02/02 ②

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2143

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

33882

SS 09/02/17

7.0

D2144

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler

41174

SS 09/02/17

8.0

D2463

Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal

43841

SS 09/02/17

9.0

D2585

Mounting Channel



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp

B 45888

BR 09-03-3

12

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch

B 45554

BR 09-03-3

12

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	D2621	Latch Plate, 350 Spacepod
------	-------	---------------------------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

Qty	Part Number	Description	Batch
2	D2621	Latch Plate	33894

SS 09/02/17 (X)

12.0	D28571	Hinge Bracket
------	--------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-1	Lower Hinge Bracket	41166

SS 09/02/17 (X)

13.0	D28572	Hinge Bracket
------	--------	---------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
1	D2857-2	Upper Hinge Bracket	39786

SS 09/02/17 (X)

14.0	AN526C832R9	Screw
------	-------------	-------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN526C832R9	Screw	110372

SS 09/02/17 (X)

15.0	AN960JD8	Washer
------	----------	--------



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
8	AN960JD8	Washer	110382

SS 09/02/17 (X)

16.0	AN960JD10	Washer
------	-----------	--------



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part Number	Description	Batch
2	AN960JD10	Washer	M11013A

SS 09/02/17 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector	

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 MS21042L08 Nut (or -08)

M109174

SS 09/02/17 (X)

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3 Nut (or -3)

M109748

SS 09/02/17 (X)

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-1-15 Screw

M109321

SS 09/02/17 (X)

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

BL 09-03-3 (X)

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

S 09/03/03 (X)

22.0

D2150

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150 Hinge Packer

43595

SS 09/03/04 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

23.0

D2151

Packer Doubler, Hinge



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

44889

24.0

D2153

Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2153

Gas Spring Assy

41421

25.0

D2154

Stud Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2154

Stud Bracket

4458121

26.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

2 D2237

Striker Plate

43938

27.0

D2461

Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty

Part Number

Description

Batch

1

D2461-0870

Neoprene 'D' Seal

39782

28.0

D2589

Keys, Key Chain, 350 Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2589

Keys, Key Chain

338814

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

29.0

D28581

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-1

Lower Hinge Bracket

B43304

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

B41439

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8 Screw

M110023

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN526C1032R7

Screw

M110715

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

M110382

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN960JD10

Washer

M110139

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

18 MS20470AD4-5 Rivet

M109031

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

12 MS20426AD3-4 Rivet

M104374

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3 Nut (or -3)

M110399

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M108335

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08 Nut (or -08)

M110002

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Friday, 16/01/2009 8:27:37 AM
User: Chantal Lavoie

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 44860

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

0903-11 (1)

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *cy*

Rev 9/23/19

(X) SW

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

09/03/19

Job Completion



h 09-03-19

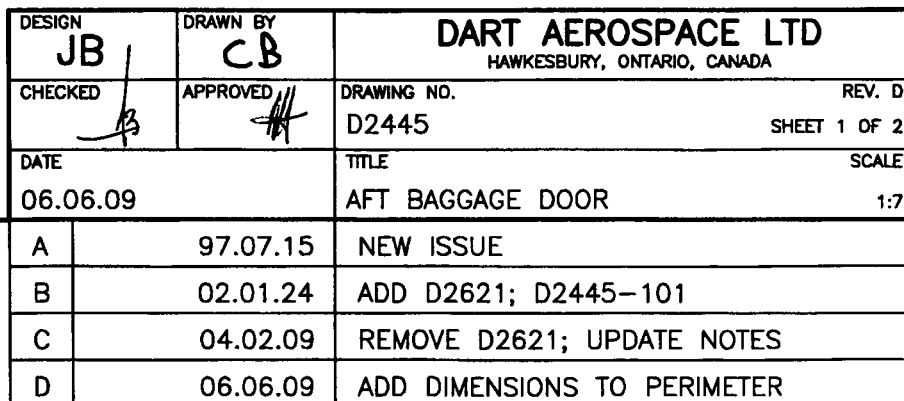
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

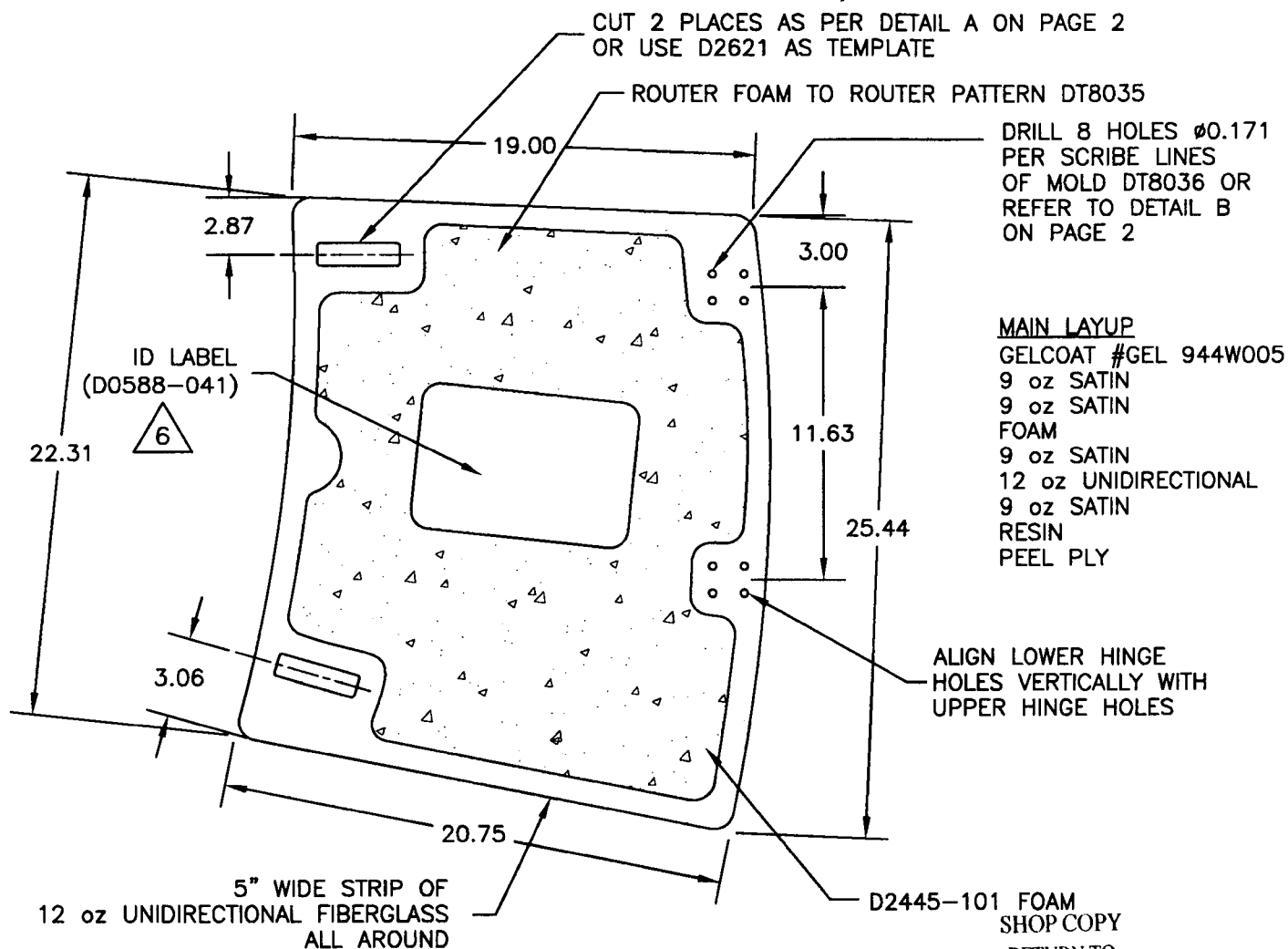
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



de. 11. 13



- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DMNYCELL OR AIREX OR KLEGECCELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 44860

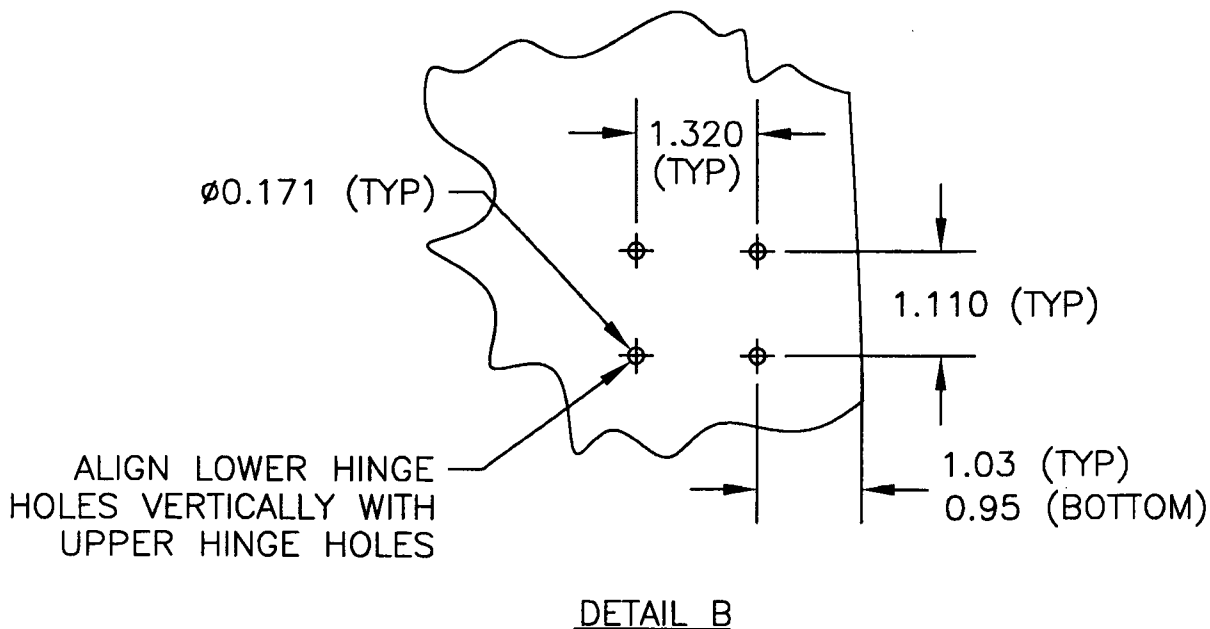
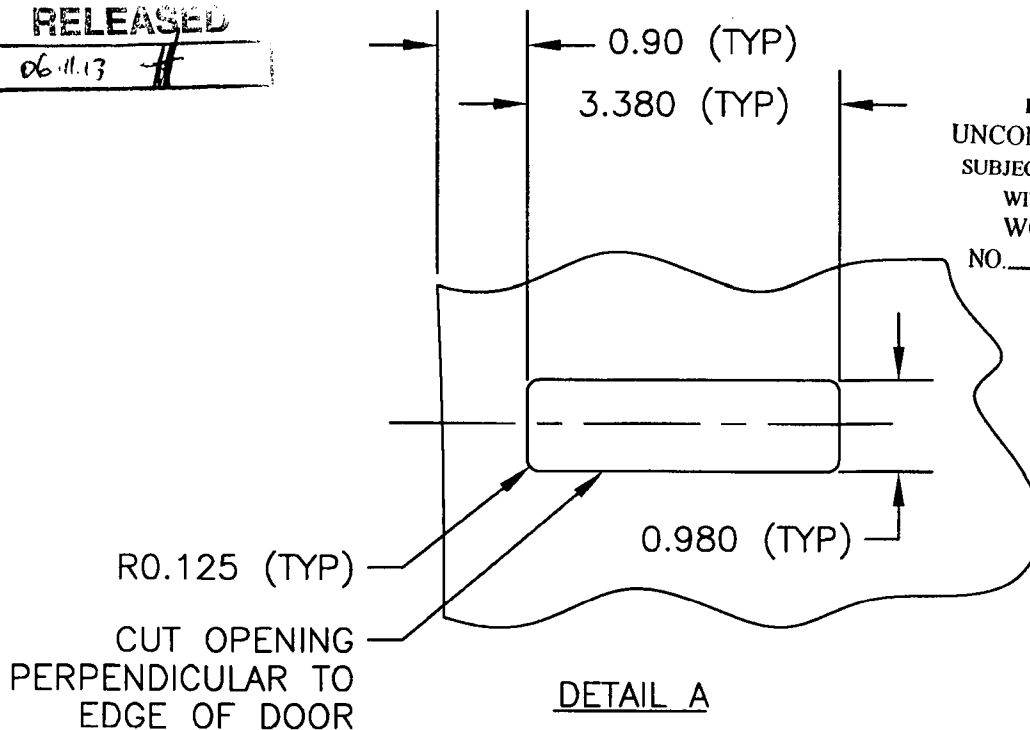
Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09		TITLE AFT BAGGAGE DOOR	SCALE 1:2

RELEASED
06.11.13 *[Signature]*



Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

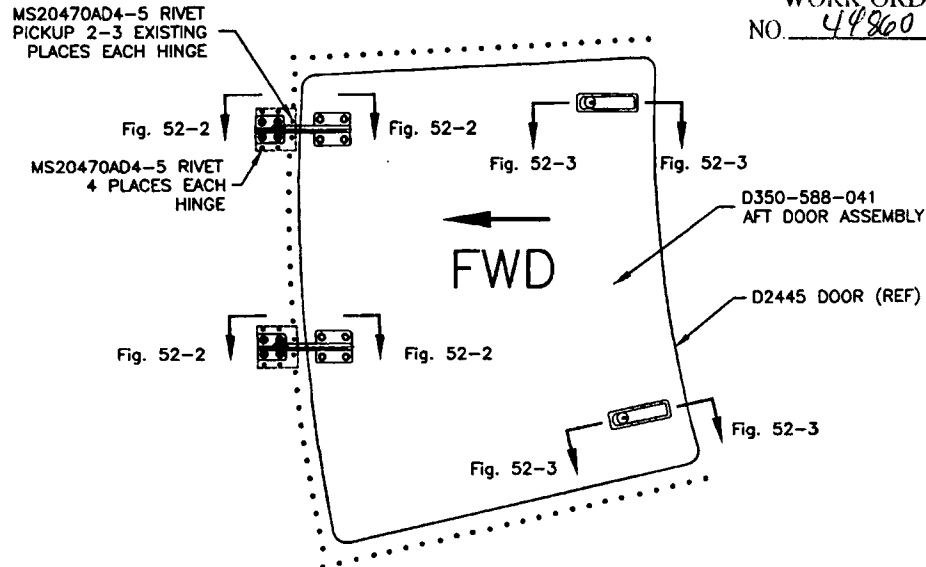


Figure 52-1: Baggage Door Outside View

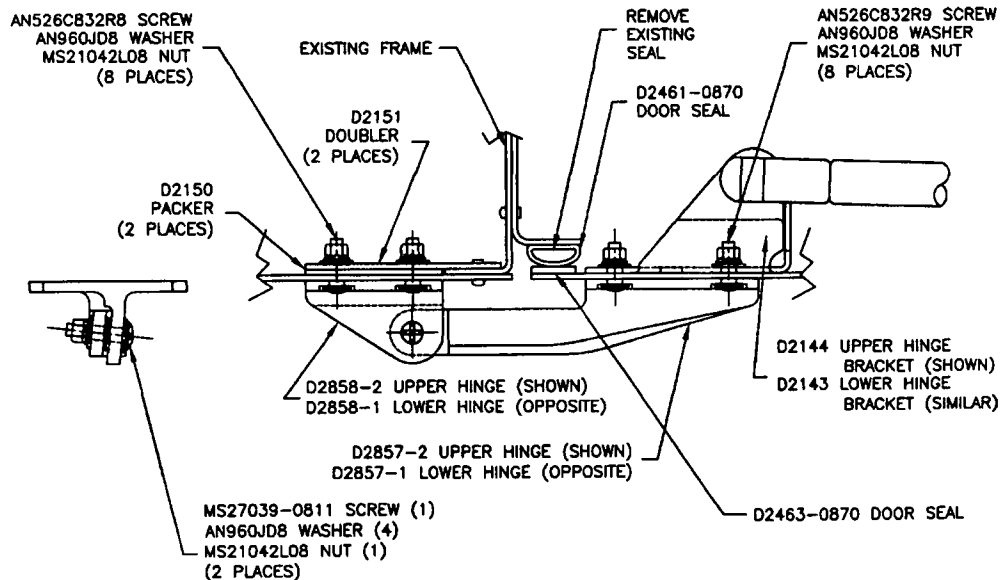


Figure 52-2: Hinge Detail

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

52-00-00

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 44860

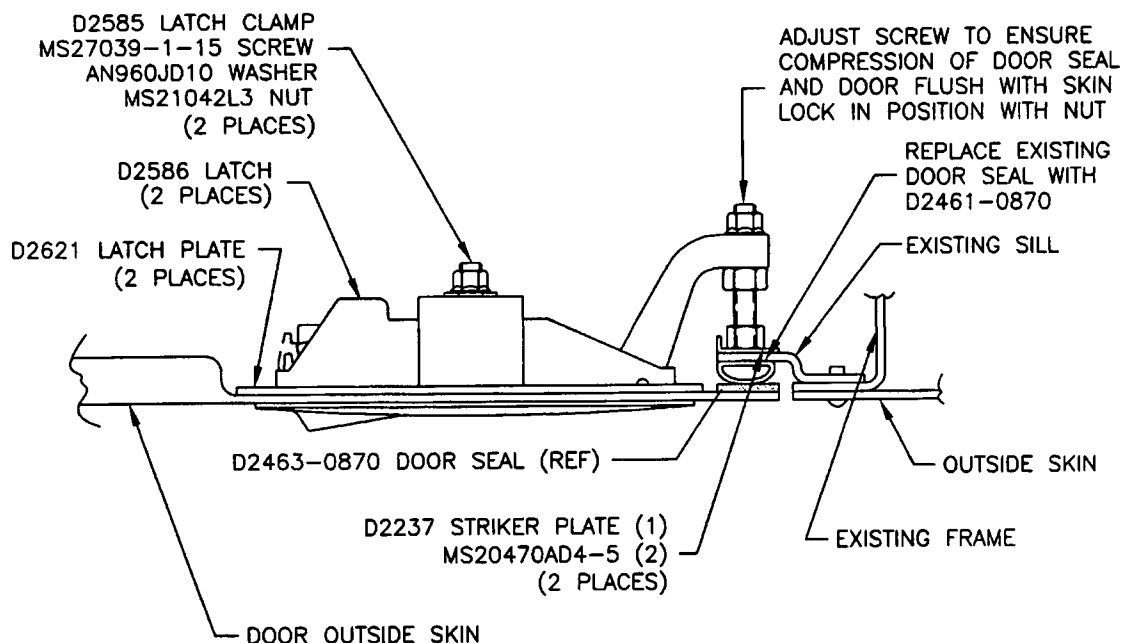


Figure 52-3: Latch Section

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

SHOP COPY
 RETURN TO
 ENGINEERING
 UNCONTROLLED COPY
 SUBJECT TO AMENDMENT
 WITHOUT NOTICE
 WORK ORDER
 NO. 44860

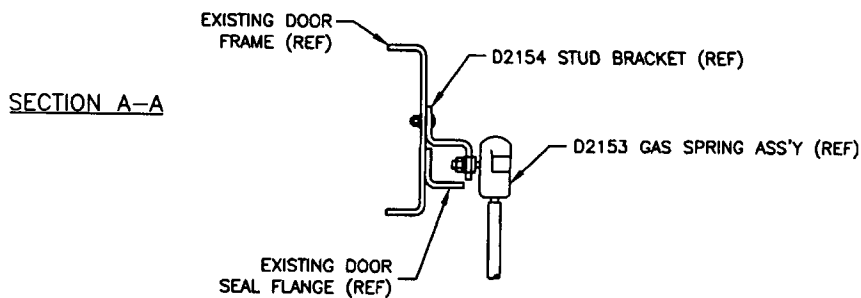
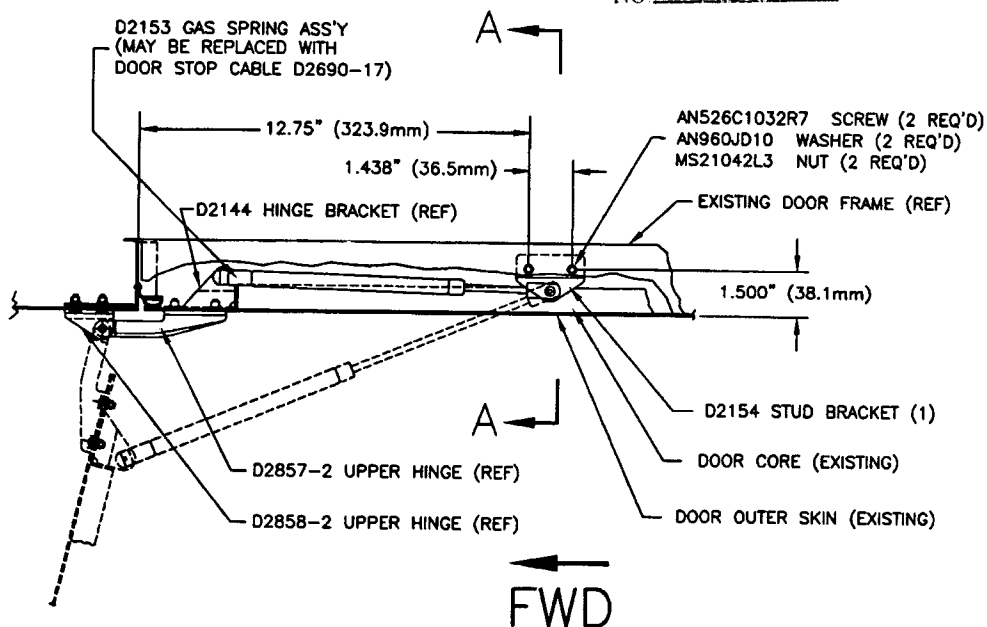


Figure 52-4: Gas Spring Installation

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

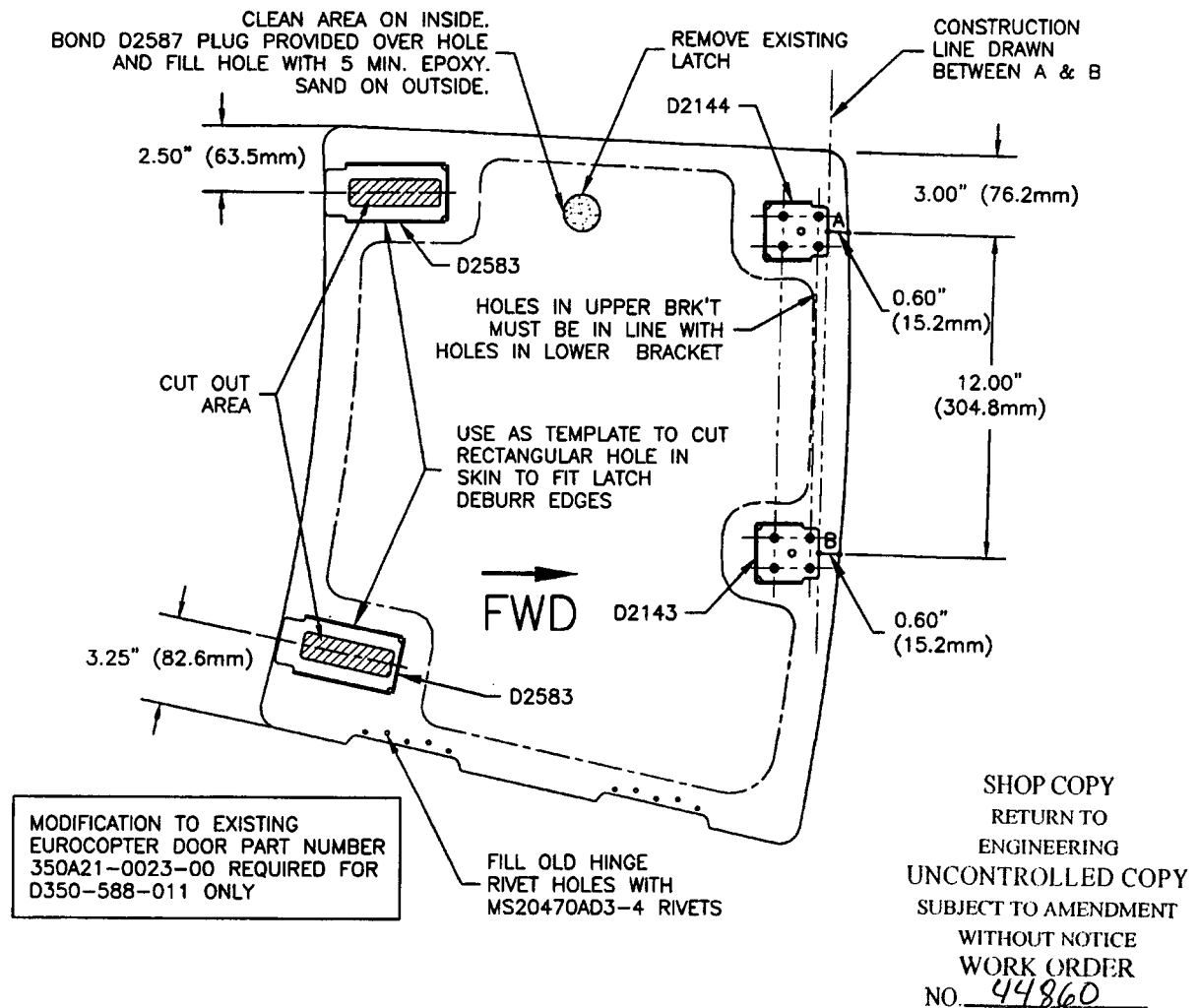
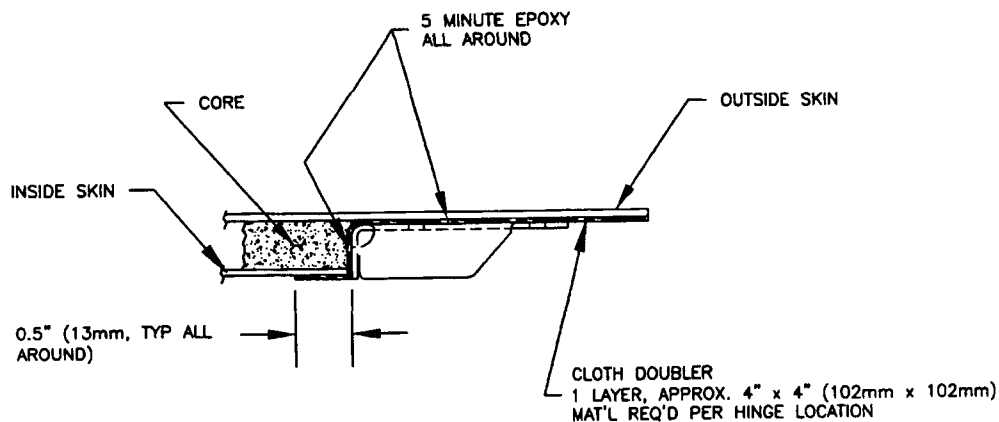


Figure 52-5: Baggage Door Inside View

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

52-00-00



SECTION B-B

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 44860

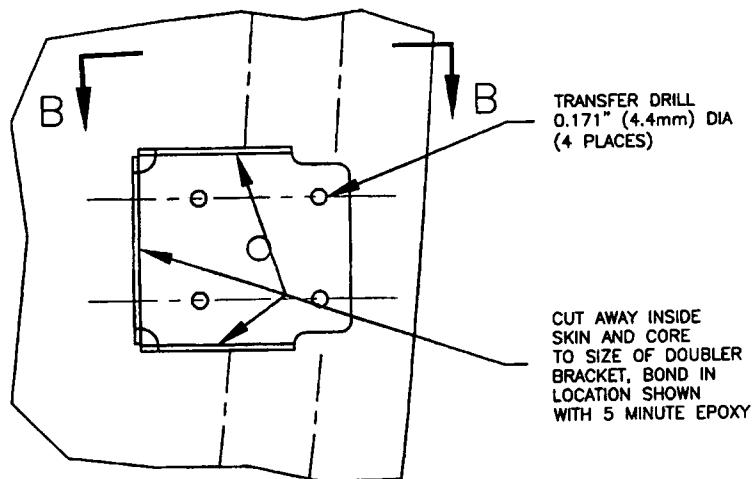


Figure 52-6: Typical Doubler Bracket Installation

• COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD. •
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13086
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:


Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
05/02/2009	16/01/2009	5968	Chantal Lavoie		PO00007995		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B44860 U de M : Each Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 43613 			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:47
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job :	43613	Numéro Article :	DKC134-0013
Numéro Soumission :	2017	Numéro Dessin :	D2445
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2009-01-21	Révision dessin :	D
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2009-01-28
Job précédente :	43612	Qté:	1 UdM: UNITE



Écrit par :

Vérifié & Approuvé par :

 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D2445
 N° Delastek Composites: DKC134-0013
 N° de projet Delastek: DK-362

 Process Sheet Rév.: 10 Modification du planning afin d'y inclure le
 N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel :

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s)
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

 Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon
 le QSI-006.

Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____

3.0 AAC0273 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

 Commentair Qty.: 0.200 GALLON(s)/Unit Total : 0.200 GALLON(s)
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6961-1








4.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

 Commentair Qty.: 0.0320 PINTE(s)/Unit Total : 0.0320 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:47
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 43613		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
5.0	AC0260	Acetone	
Commentaire Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s) Acetone			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel : Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone. Date: <u>27-1-09</u> Sceau:  Temps Début: <u>8:45</u> Temps Fin <u>9:00</u>			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE GEL COAT À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat) Date: <u>27-1-09</u> Sceau:  Temps Début: <u>9:00</u> Temps Fin <u>9:15</u>			
8.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B	
Commentaire Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B			
9.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3	
Commentaire Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3			
10.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
Commentaire Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10			

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:47
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43613 Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	AAC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	---------	----------------------------------

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6925-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-21729-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme su t:

4 plis de tissus de 9.7 oz.
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.
3 fois le film perforé P-3
3 fois le feutre de drainage
2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 23-1-09 Heure Début: 9:10 Heure Fin: 9:30 Sceau: 

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:47
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43613

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 p omo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6938-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 27-1-09 Heure Début: 12:40 Heure Fin: 12:45 Sceau:



19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 27-1-09 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 1:00 Sceau:



20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 27-1-09 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:15 Sceau:



Curing début: 12:45 Curing Fin: 8:00

Feuille de Procédé




Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43613		Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------



21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-6118-3</u>		

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 p.omo. 75min.
Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6938-1</u>		


23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préapration de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, Imbiber toutes les surfaces du Foam Core. Laisser sécher pendant 1 heure. Date: <u>22-1-09</u> Heure Début: <u>2:35</u> Heure Fin: <u>2:45</u> Sceau: 		

24.0	AAC0452	Polybond B46F
Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-6520-1</u>		











25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 (Pcur AFT Baggage Door)
Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Foam Core N° D2445-101 (Pour AFT Baggage Door) <u>43527</u>		

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART Retirez le bagging.		














Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 28-1-09 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 2:45 Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 43613		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant: 1- Film Perforé P-3. 2- Feutre de drainage 3- Sac à vide Stretchlon 200. Laisser sécher pendant 2 heures minimum. Date: <u>28-1-09</u> Heure Début: <u>2:45</u> Heure Fin: <u>2:55</u> Sceau:   Curing Début: <u>2:30</u> Curing Fin: <u>4:00</u>			
28.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-6118-3</u>			
29.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-6938-1</u>			
30.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350. Date: <u>29-1-09</u> Heure Début: <u>3:20</u> Heure Fin: <u>3:25</u> Sceau: 			
31.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs LAMINAGE PIÈCE DART Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz. Faire le laminage du pli de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 43613		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	allant dans le coin droit en bas se superposent		
	Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.		
	Date: <u>29-1-09</u> Heure Début: <u>3:25</u> Heure Fin: <u>3:55</u> Sceau:		 
32.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FAIRE LA POCHE À VIDE			
Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:			
1- Tissu à délaminer.			
2- Film perforé P-3.			
3- Feutre de drainage			
4- Sac à vide Stretchlon 200.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
	Date: <u>29-1-09</u> Heure Début: <u>3:55</u> Heure Fin: <u>4:05</u> Sceau:		 
	Curing Début: <u>3:25</u> Curing Fin: <u>8:00</u>		
33.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART			
Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".			
	Date: <u>30-1-09</u> Heure Début: <u>8:40</u> Heure Fin: <u>8:15</u> Sceau:		
34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART			
À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.			
Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.			
	Date: <u>30-1-09</u> Heure Début: <u>9:00</u> Heure Fin: <u>9:30</u> Sceau:		

Date: Mercredi, 2009-01-21 08:21:47
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43613

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

35.0	AAC0062	Label N° D0588-041
------	---------	--------------------

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Label N° D0588-041

36.0	AAC0444	Surface Veil
------	---------	--------------

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)
Surface Veil

37.0	AAC0501	Résine Mia-Poxy
------	---------	-----------------

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)
Résine Mia-Poxy

38.0	AAC0502	Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy
------	---------	------------------------------------

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)
Durcisseur 95-Pour Résine Mia-Poxy

39.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART
------	----------------	---------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser sécher pendant 4 heures.

Date: 4-2-09 Heure Début: 8:45 Heure Fin: 9:00 Sceau:

40.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6893-1

41.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 30-1-09 Heure Début: 11:30 Heure Fin: 11:45 Sceau:

Feuille de Procédé



Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : AFT BAGGAGE DOOR D2445
Numéro Job: 43613		Numéro Article : DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------


43.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
Commentaire Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-21723-1		


44.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S		

45.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER



Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 02/02/09 Sceau: 

Quantité: 1 Date: 05/02/09 Sceau: 


Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

46.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART


Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.

Date: 5:209 Heure Début: 2630 Heure Fin: 2645 Sceau: 

47.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
		

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 5-2-09 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____